Victaulic®

# I-500

## MANUAL DE INSTALACIÓN EN CAMPO

PRESSFIT® System

PRODUCTO DESCATALOGADO

- **INFORMACIÓN DE JUNTAS TÓRICAS**
- **PREPARACIÓN DE TUBERÍAS**
- **INSTALACIÓN DE PRODUCTOS**

## ⚠ ADVERTENCIA

- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquier producto Victaulic.
- Despresurice y drene los sistemas de tuberías antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquier producto Victaulic.
- Use gafas de seguridad, casco, calzado de seguridad y tapones para los oídos.

**Si no sigue las instrucciones ni respeta las advertencias podría causar una falla en el sistema con consecuencias de lesiones personales graves y/o daños a la propiedad.**

**Si necesita más ejemplares de algunas de las instrucciones o si tiene consultas sobre la instalación o el funcionamiento seguro y correcto de los productos Victaulic, comuníquese con Victaulic.**

**Para obtener la información más actualizada sobre los productos Victaulic, visite: www.victaulic.com**

PRODUCTO DESCATALOGADO

# Tabla de Contenido

ÍNDICE ..... ii

## INFORMACIÓN GENERAL

IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ..... 2
INTRODUCCIÓN ..... 3
INFORMACIÓN IMPORTANTE ..... 4
Acero inoxidable Tipo 304 ..... 4
Acero inoxidable Tipo 316 ..... 4
Acero al Carbono ..... 5
INFORMACIÓN IMPORTANTE – PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN DEL ACERO INOXIDABLE ..... 6
Manipulación y almacenamiento ..... 6
Despacho ..... 6
ESPECIFICACIONES PARA TUBERÍAS ..... 7
REQUERIMIENTOS DE LONGITUD MÍNIMA PARA TUBERÍA-NIPLE ..... 7
SOPORTE PARA TUBERÍAS ..... 8
PREPARACIÓN DE TUBERÍAS ..... 9
REQUERIMIENTOS DE SEGURIDAD PARA EL OPERADOR DE HERRAMIENTAS PRESSFIT ..... 10
CAPACIDAD DE LA HERRAMIENTA PRESSFIT ..... 11
REQUERIMIENTOS DE ESPACIO PARA LA OPERACIÓN DE PRENSADO – HERRAMIENTA ELÉCTRICA PRESSFIT PFT505 ..... 12
REQUERIMIENTOS DE ESPACIO PARA LA OPERACIÓN DE PRENSADO – HERRAMIENTA A BATERÍA PRESSFIT PFT509 ..... 13
SELECCIÓN DE LA JUNTA TÓRICA ..... 14

## INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN PARA PRODUCTOS DEL SISTEMA PRESSFIT

INSTALACIÓN DE PRODUCTOS ..... 16
INSPECCIÓN DE LA INSTALACIÓN ..... 21
**DATOS DE PRODUCTOS** ..... 22

PRODUCTO DESCATALOGADO

PRODUCTO DESCATALOGADO

# Índice

En la tabla siguiente encontrará una lista de productos e información sobre la instalación. SI necesita más ejemplares de la documentación de instalación, comuníquese con Victaulic al 1-800-PICK VIC. **NOTA:** Si se hace referencia a dos fuentes de instrucciones, Victaulic recomienda usar ambas para asegurar la instalación apropiado del producto.


| **Producto** | **Dónde encontrar instrucciones** |
|---|---|
| Acoplamientos Depend-O-Lok | Instrucciones suministradas con el acoplamiento |
| Productos de riego automático FireLock | I-40 |
| Productos de CPVC para sistemas de rociadores FireLock | I-800 |
| Válvulas y accesorios de sistema contra incendios FireLock | Manual enviado con las válvulas y los accesorios |
| Productos del sistema de conexión a presiónpermanente PermaLynx | I-PermaLynx e I-600 |
| Herramientas de preparación de tuberías | Manual enviado con la herramienta de preparación de tuberías |
| Productos Pressfit | I-500 |
| Válvula de retención AWWA Serie 317 | I-317 |
| Válvula AWWA Vic-Plug Serie 365 (tamaños de 3 – 12 pulg./88,9 – 323,9 mm) | I-365/366/377.3-12 |
| Válvula AWWA Vic-Plug Serie 365 (tamaños de 14 – 18 pulg./355,6 – 457,0 mm) | I-365.14-18 |
| Válvula AWWA Vic-Plug Serie 366 | I-365/366/377.3-12 |
| Válvula de Balanceo Vic-Plug Serie 377 | I-365/366/377.3-12 |
| Válvula de Mariposa con Conexión de Cobre Serie 608 | I-600 |
| Válvula de Mariposa Serie 700 | I-100 |
| Válvula de Mariposa FireLock Serie 705W | I-705W |
| Válvula de Mariposa Serie 706 | I-100 |
| Válvula de Mariposa Serie 707 con Cierre Supervisado | I-707 |
| Válvula de Mariposa Serie 709 | I-100 |
| Válvula de Retención de Swinger Serie 712/712S | I-100 |
| Válvula de Retención de Swinger Serie 713 | I-100 |
| Válvula de Retención Serie 716 | I-100 |
| Válvula de Retención FireLock Serie 717 | I-100 |
| Válvula de Retención de Tubería Ascendente FireLock Serie 717R | I-100 |
| Válvula Esférica Desviadora Serie 723 | I-100 |
| Válvula Esférica Serie 726 | I-100 |


PRODUCTO DESCATALOGADO

| Producto | Dónde encontrar instrucciones |
|---|---|
| Válvula Esférica FireLock Serie 728 | I-728 |
| Vic-Strainer® Serie 730 Tipo “T” | I-730/732/AGS |
| Vic-Strainer AGS Serie W730 Tipo “T” | I-730/732/AGS |
| Difusor de Succión Serie 731-I | I-731I/W731I |
| Difusor de succión AGS Serie W731-I | I-731I/W731I |
| Vic-Strainer Serie 732 Tipo “Y” | I-730/732/AGS |
| Vic-Strainer AGS Serie W732 Tipo “Y” | I-730/732/AGS |
| Indicador de Venturi Serie 733 | I-100 |
| Conjunto de Módulo de Tubería de Subida para Control de Zona FireLock Serie 747M | I-747M |
| Válvula de Mariposa Serie 763 | I-100 |
| Válvula de Retención Venturi Serie 779 | I-100 |
| Bypass TA Serie 782/783 | Las Instrucciones se Suministran con la Válvula |
| Válvula de Balanceo de Minicircuito TA TBVS con Extremo Soldado Serie 785 | Las Instrucciones se Suministran con la Válvula |
| Válvula de Balanceo de Circuito TA STAS con Extremo Soldado Serie 786 | Las Instrucciones se Suministran con la Válvula |
| Válvula de Balanceo de Circuito TA STAD con Rosca Interior NPT Serie 787 | Las Instrucciones se Suministran con la Válvula |
| Válvula de Balanceo de Circuito TA STAF con Extremo Bridado Serie 788 | Las Instrucciones se Suministran con la Válvula |
| Válvula de Balanceo de Circuito TA STAG con Extremo Ranurado Serie 789 | Las Instrucciones se Suministran con la Válvula |
| Válvula de Mariposa Vic-300 | I-100 |
| Acoplamiento Rígido FireLock Estilo 005 | I-100 |
| Acoplamiento Rígido FireLock EZ™ Estilo 009/009V | I-100 |
| Acoplamiento Rígido Zero-Flex Estilo 07 (Tamaños de 1 – 12 pulg./33,7 – 323,9 mm) | I-100 |
| Acoplamiento Rígido Zero-Flex Estilo 07 (Tamaños de 14 – 24 pulg./355,6 – 610,0 mm) | I-100 y IT-07 |
| Acoplamiento rígido AGS Estilo W07 | I-100 y I-W07/W77 |
| Acoplamiento Estilo 22 para Adaptadores Vic-Ring y Tubería con Extremo con Reborde | I-6000 |
| Acoplamiento Estilo 31 para Hierro Dúctil AWWA | I-300 |
| Acoplamiento Estilo 31 para Adaptadores Vic-Ring y Tuberías con Extremo con Reborde | I-6000 |
| Acoplamiento Estilo 41 para Adaptadores Vic-Ring y Tuberías con Extremo con Reborde | I-6000 |
| Acoplamiento Estilo 44 para Adaptadores Vic-Ring y Tuberías con Extremo con Reborde | I-6000 |
| Acoplamiento de Salida Estilo 72 | I-100 |
| Acoplamiento Flexible D.E. Estilo 74 | I-100 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

| Producto | Dónde encontrar instrucciones |
|---|---|
| Acoplamiento Flexible Estilo 75 | I-100 |
| Acoplamiento Flexible Estilo 77 | I-100 |
| Acoplamiento flexible AGS Estilo W77 | I-100 y I-W07/W77 |
| Acoplamiento de Unión a Presión Estilo 78 | I-100 |
| Acoplamiento Rígido Estilo 89 para Acero Inoxidable | I-100 y IT-89 |
| Acoplamiento Roust-A-Bout Estilo 99 para Acero Liso | I-100 y IT-99 |
| Acoplamiento Rígido QuickVic® Estilo 107 para Tuberías de Acero | I-107 e I-100 |
| Unión de Expansión Mover Estilo 150 | Presentación 09.06 |
| Unión de Expansión Estilo 155 | Presentación 09.06 |
| Acoplamiento Estilo 307 para Acero IPS Ranurado a Hierro Dúctil Ranurado AWWA | I-300 |
| Adaptador Vic-Flange Estilo 341 para Hierro Dúctil AWWA | I-300 |
| Vic-Flange Estilo 441 para Acero Inoxidable | I-100 y I-441 |
| Acoplamiento de Acero Inoxidable Liviano Flexible Estilo 475 | I-100 |
| Acoplamiento Rígido Estilo 489 para Acero Inoxidable (Tamaños de 1½ – 4 pulg./48,3 – 114,3 mm) | I-100 y I-489.2-4 |
| Acoplamiento Rígido Estilo 489 para Acero Inoxidable (Tamaños de 6 – 12 pulg. y 139,7 – 318,5 mm en Sistema Métrico y US) | I-100 y IT-489 |
| Acoplamiento Rígido Estilo 606 para Tuberías de Cobre | I-600 |
| Acoplamiento Rígido QuickVic® Estilo 607 para Tuberías de Cobre | I-607 e I-600 |
| Salida de Ramal Empernada en "T" Mecánica® Estilo 622 para Tuberías de Cobre | I-622 e I-600 |
| Adaptador Vic-Flange Estilo 641 para Tuberías de Cobre | I-600 |
| Acoplamiento de Transición Estilo 707-IJ para NPS a JIS | I-100 |
| Módulo de Prueba de Alarmas Estilo 720 TestMaster II | I-720 |
| Módulo de Prueba de Alarmas Estilo 720 TestMaster II con Opción de Alivio de Presión | I-720PR |
| Vic-Strainer Tipo "T" Estilo 730 | I-730/732 |
| Difusor de Succión Estilo 731-G | I-731G |
| Vic-Strainer Tipo "Y" Estilo 732 | I-730/732 |
| Sensor de Medición de Flujo Tipo Venturi Estilo 733 | I-100 |
| Sistema de Medición de Caudal con Orificio/Indicador Estilo 734/734S | I-100 |
| Medidor de Prueba de la Bomba Contra Incendios Estilo 735 | I-100 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

| Producto | Dónde encontrar instrucciones |
|---|---|
| Medidor Diferencial Portátil Estilo 738 TA | Las Instrucciones se Envían con el Medidor |
| Medidor Master Portátil Estilo 739 | Las Instrucciones se Envían con el Medidor |
| Medidor de CBI Estilo 740 TA | Las Instrucciones se Envían con el Medidor |
| Adaptador Vic-Flange IPS y Métrico Estilo 741 | I-100 |
| Adaptador AGS Vic-Flange Estilo W741 | I-100 y IT-W741 |
| Adaptador Vic-Flange Estilo 743 | I-100 |
| Adaptador de brida FireLock Estilo 744 | I-100 |
| Acoplamiento Reductor Estilo 750 | I-100 |
| Acoplamiento de Diámetro Grande Estilo 770 | I-100 y IT-770 |
| Acoplamiento Vic-Boltless Estilo 791 | I-100 |
| Acoplamiento Duo-Lock Estilo 808 | I-808 |
| Salidas de T-Mecánicas Estilo 920 y 920N | I-100 y I-920N |
| Salida en T FireLock Estilo 922 | I-100 y I-922 |
| Salida sin banda de sujeción Vic-Let Estilo 923 | I-100 y I-923 |
| Salida de termómetro sin banda de sujeción Vic-O-Well Estilo 924 | I-100 |
| Conjunto de Espita T-Mecánicas Estilo 926 | I-100 y I-926 |
| Vic-Tap II T-Mecánicas Estilo 931 | I-100 |
| Adaptador Vic-Flange Estilo 994 para PEAD | I-900 e IT-994 |
| Acoplamiento Estilo 995 para Tuberías IPS de Extremo Liso y Tuberías de PEAD Métricas | I-900 e IT-995 |
| Acoplamiento de Transición Estilo 997 para Tubería de PEAD a Tubería de Acero | I-900 e IT-997 |
| Acoplamiento Aquamine Estilo 2970 para Tuberías de Extremo Liso de PVC IPS | IT-2970 |
| Acoplamiento de transición Aquamine Estilo 2971 para Tubería de Extremo Liso de PVC IPS a Tubería de Extremo Liso de PEAD | IT-2971 |
| Acoplamiento de Transición Aquamine Estilo 2972 para Tubería de Extremo Liso de PVC IPS a Tubería de Acero IPS Ranurado | IT-2972 |
| Acoplamiento Rígido Estilo HP-70 (Tamaños de 2 – 12 pulg./60,3 – 323,9 mm) | I-100 |
| Acoplamiento Rígido Estilo HP-70 (Tamaños de 14 – 16 pulg./ 355,6 – 406,4 mm) | I-100 y IT-70 |
| Acoplamiento Rígido Estilo HP-70ES con Empaquetadura EndSeal (Tamaños de 2 – 12 pulg./60,3 – 323,9 mm) | I-100 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

# Información General

PRODUCTO DESCATALOGADO

# IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS

**A continuación se proporcionan definiciones para identificar los diversos niveles de peligro.**

Con este símbolo de alerta de seguridad se distingue un mensaje de seguridad importante. Cuando vea este símbolo, esté atento a la posibilidad de lesiones personales. Lea cuidadosamente y comprenda a cabalidad el mensaje siguiente.

## ⚠ PELIGRO

- **El uso de la palabra "PELIGRO" identifica un peligro inmediato con probabilidad de lesiones personales graves o fatales si no se siguen las instrucciones, además de las precauciones recomendadas.**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **El uso de la palabra "ADVERTENCIA" identifica la presencia de peligros o el uso de prácticas inseguras que podrían traer como consecuencia lesiones personales graves o fatales si no se siguen las instrucciones, además de las precauciones recomendadas.**

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **El uso de la palabra "PRECAUCIÓN" identifica posibles peligros o prácticas inseguras que podrían traer como consecuencia lesiones personales y daños al producto o a la propiedad si no se siguen las instrucciones, además de las precauciones recomendadas.**

## AVISO

- **El uso de la palabra "AVISO" identifica instrucciones especiales importantes pero no relacionadas con peligros.**

PRODUCTO DESCATALOGADO

# INTRODUCCIÓN

Este manual de instalación en campo es una guía de referencia básica para los productos Pressfit Victaulic. Este manual permite una fácil consulta para la correcta instalación. Además de este manual, Victaulic ofrece los manuales siguientes para otros productos y materiales:

- I-100 – Instrucciones de instalación para productos IPS y métricos de acero al carbono, acero inoxidable y aluminio
- I-300 – Instrucciones de instalación para productos certificados por AWWA
- I-600 – Instrucciones de instalación para productos con conexión de cobre
- I-800 – Instrucciones de instalación para productos de CPVC para sistemas de riego FireLock
- I-900 – Instrucciones de instalación para productos de HDPE (Polietileno de Alta Densidad)

Puede solicitar más ejemplares de manuales con información de instalación a Victaulic o a su red de distribuidores.

Siga siempre las buenas prácticas de manipulación de tuberías. Jamás se debe exceder las presiones, las temperaturas, las cargas externas, las cargas internas, los estándares de rendimiento y las tolerancias especificadas.

En muchas aplicaciones es necesario reconocer las condiciones especiales, las exigencias de los códigos y el uso de factores de seguridad. Los ingenieros calificados debieran referirse a la Sección 26 del Catálogo General Victaulic (G-100) y a la publicación 05.01 de Victaulic, "Guía de Selección de Empaquetaduras", al determinar los requerimientos para aplicaciones especiales.

PRODUCTO DESCATALOGADO

## AVISO

- **Victaulic Company mantiene una política de mejoramiento continuo de sus productos. Por ello, se reserva el derecho de cambiar las especificaciones, el diseño y el equipo estándar de sus productos sin aviso y sin incurrir en obligaciones.**
- **VICTAULIC COMPANY NO ES RESPONSABLE POR EL DISEÑO DEL SISTEMA NI ASUMIRÁ RESPONSABILIDAD ALGUNA POR SISTEMAS CON ERRORES DE DISEÑO.**
- **Este manual no tiene por objeto sustituir la asistencia profesional competente, requisito fundamental de cualquier aplicación de productos.**
- **La información publicada en este manual y otra documentación de Victaulic actualiza toda la información publicada con anterioridad.**
- **Las ilustraciones y/o las imágenes de este manual pueden haberse exagerado para mayor claridad.**
- **El manual de montaje en campo contiene marcas registradas, copyrights y productos con características patentadas que son de propiedad exclusiva de Victaulic Company.**
- **WSI BIEN HA DESPLEGADO TODOS LOS ESFUERZOS PARA ASEGURAR SU EXACTITUD, VICTAULIC, SUS SURCURSALES Y SUS EMPRESAS AFILIADAS NO OFRECEN GARANTÍAS EXPRESAS NI IMPLÍCITAS DE NINGÚN TIPO POR LA INFORMACIÓN CONTENIDA O MENCIONADA EN ESTE MANUAL. QUIENES EMPLEEN LA INFORMACIÓN AQUÍ INCLUIDA LO DEBEN HACER POR SU PROPIA CUENTA Y RIESGO Y DEBEN TAMBIÉN ASUMIR LA RESPONSABILIDAD POR LAS CONSECUENCIAS DE DICHO USO.**

# INFORMACIÓN IMPORTANTE

## Acero inoxidable Tipo 304

El sistema Vic-Press 304™ de Victaulic está diseñado para la unión de tuberías de acero inoxidable aprobadas Tipo 304/304L en tamaños de ½ pulg./21,3 mm, ¾ pulg./26,9 mm, 1 pulg./33,7 mm, 1½ pulg./48,3 mm y 2 pulg./60,3 mm. Los productos Vic-Press 304 y las tuberías de acero inoxidable Tipo 304/304L son aptos para una presión de trabajo nominal de 300 psi/2068 kPa y se pueden emplear en aplicaciones ANSI Clase 150 de agua, aceite, gases no combustibles y servicios químicos generales (excepto vapor).

Las tuberías de acero inoxidable Tipo 304 de Victaulic cumplen con los requerimientos ASTM A-312, Clase 304/304L (TP304, designación UNS S30400). Los productos **Vic-Press 304 sólo se deben instalar con tuberías de acero inoxidable 304 aprobadas Vic-Press y con herramientas Pressfit de Victaulic.** Para ver los requerimientos de suspensión, consulte ASME B31.1, B31.3 y B31.9.

Los acoplamientos, las conexiones y las tuberías aprobadas Vic-Press 304 poseen clasificación UL conforme a la norma ANSI/NSF 61 para servicios de agua potable fría (+86ºF/+30ºC) y agua potable caliente (+180ºF/+82ºC).

Las juntas tóricas Victaulic están diseñadas para soportar una amplia gama de temperaturas y condiciones de operación. Como en todas las instalaciones, existe una relación directa entre temperatura, continuidad de servicio y vida útil de la empaquetadura. Se debe consultar la publicación Victaulic 05.01, "Guía de Selección de Empaquetaduras" para ver recomendaciones completas de clase de empaquetadura en cada aplicación.

**⚠ ADVERTENCIA**

- **El diseñador del sistema debe verificar que la tubería de acero inoxidable Tipo 304/304L con grosor de pared de 0.065 pulg./1,7 mm es apta para el fluido proyectado.**
- **El diseñador del sistema debe evaluar la composición química del fluido, el nivel de pH, la presión de operación, el nivel de cloruro, el nivel de oxígeno, el caudal y su efecto sobre el acero inoxidable Tipo 304/304L para que confirmar la vida útil será suficiente para el servicio proyectado.**

**Si no sigue esta instrucción existe riesgo de falla del producto, con consecuencia de lesiones personales y/o daños a la propiedad.**

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Acero inoxidable Tipo 316

El sistema Vic-Press 316™ de Victaulic está diseñado para la unión de tuberías de acero inoxidable aprobadas Tipo 316/316L en tamaños de ½ pulg./21,3 mm, ¾ pulg./26,9 mm, 1 pulg./33,7 mm, 1½ pulg./48,3 mm y 2 pulg./60,3 mm. Los productos Vic-Press 316 y las tuberías de acero inoxidable Tipo 316/316L son aptos para una presión de trabajo nominal de 300 psi (2068 kPa) y se pueden emplear en aplicaciones ANSI Clase 150 de agua, aceite, gases no combustibles y servicios químicos generales (excepto vapor).

El sistema Vic-Press 316 de Victaulic está aprobado por American Bureau of Shipping (ABS) para todos los servicios de agua, incluida la protección contra incendios. Los productos **Vic-Press 316 sólo se deben instalar con tuberías de acero inoxidable aprobadas Tipo 316/316L y con herramientas Pressfit de Victaulic**. Para ver los requerimientos de suspensión, consulte ASME B31.1, B31.3 y B31.9.

Los acoplamientos, las conexiones y las tuberías aprobadas Vic-Press 316 poseen clasificación UL conforme a la norma ANSI/NSF 61 para servicios de agua potable fría (+86ºF/+30ºC) y agua potable caliente (+180ºF/+82ºC).

Las juntas tóricas Victaulic están diseñadas para soportar una amplia gama de temperaturas y condiciones de operación. Como en cualquier instalación, existe una relación directa entre temperatura, continuidad de servicio y vida útil de la empaquetadura. Se debe consultar la publicación Victaulic 05.01, "Guía de Selección de Empaquetaduras" para ver recomendaciones sobre clase de empaquetadura en cada aplicación.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **El diseñador del sistema debe verificar que la tubería de acero inoxidable Tipo 316/316L con un grosor de pared de 0.065 pulg./1,7 mm es apta para el fluido proyectado.**
- **El diseñador del sistema debe evaluar la composición química del fluido, el nivel de pH, la presión de operación, el nivel de cloruro, el nivel de oxígeno, el caudal y su efecto sobre el acero inoxidable Tipo 316/316L para que confirmar la vida útil será suficiente para el servicio proyectado.**

**Si no sigue estas instrucciones podría causar una falla del producto con consecuencia de lesiones personales graves y/o daños a la propiedad.**

### Acero al Carbono

Los productos del sistema Pressfit de Victaulic para tuberías de acero al carbono están diseñados para la unión de tuberías de acero al carbon aprobadas Cedula 5 en tamaños de ¾ pulg./26,9 mm, 1 pulg./33,7 mm, 1¼ pulg./42,4 mm, 1½ pulg./ 48,3 mm y 2 pulg./60,3 mm. Estos productos cumplen con los requerimientos de materiales de la norma ASTM A-135 Clase "A" con una resistencia a la tracción mínima especificada de 48 KSI y un rendimiento mínimo especificado de 30 KSI.

Los productos del sistema Pressfit de Victaulic para tuberías de acero al carbon poseen clasificación UL/ULC y aprobación FM para servicios de protección contra incendios de 175 psi/1200 kPa. Las clasificaciones UL/ULC y FM se aplican sólo a tuberías de acero al carbono Schedule 5 clasificadas o aprobadas (que cumplen los requerimientos ASTM A-135, Clase "A") instaladas con productos de acero al carbono del Sistema Pressfit y con la herramienta Pressfit con clasificación UL/ULC y aprobación FM.

Además, los productos del sistema Pressfit para tuberías de acero al carbon ofrecen una capacidad nominal de 300 psi/2065 kPa para sistemas de bucle cerrado de servicio general. Consulte la sección "Selección de juntas tóricas" que incluye recomendaciones de materiales para servicios en particular.

Las juntas tóricas Victaulic están diseñadas para soportar una amplia gama de temperaturas y condiciones de operación. Como en todas las instalaciones, existe una relación directa entre temperatura, continuidad de servicio y vida útil de la empaquetadura. Se debe consultar la publicación Victaulic 05.01, "Guía de Selección de Empaquetaduras" para recomendaciones completas de clase de empaquetadura en cada aplicación.

PRODUCTO DESCATALOGADO

## ⚠ ADVERTENCIA

- **El diseñador del sistema debe verificar que la adecuada tolerancia a la corrosión, los inhibidores de corrosión y su propia experiencia confirmen que la vida útil del sistema sea suficiente para el servicio proyectado. Las tuberías de acero al carbon Cedula 5 compatibles con los productos Pressfit deben ofrecen una resistencia a la corrosión equivalente a ASTM A53, A135 y A795.**

**Si no sigue estas instrucciones podría causar una falla del producto con consecuencia de lesiones personales graves y/o daños a la propiedad.**

## AVISO

- **Las capacidades UL/ULC y FM de los productos Pressfit sólo se aplican a tuberías de acero al carbon Cedula 5 con clasificación UL/ULC y aprobación FM en un sistema con acoplamientos o conexiones Pressfit instalado con herramientas Pressfit con clasificación UL/ULC y aprobación FM.**

# INFORMACIÓN IMPORTANTE – PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN DEL ACERO INOXIDABLE

Estas recomendaciones se entregan como una pauta general para evitar la contaminación de la superficie de los productos de acero inoxidable.

## Manipulación y Almacenamiento

1. Los productos de acero inoxidable sólo se deberían manipular con un aparato no contaminante (por ejemplo, bandas de nylon o un aparato protegido por un material intermedio no contaminante).
2. Si se usan bandas de acero al carbono, se debe colocar un material intermedio entre la banda y el producto de acero inoxidable. Materiales intermedios no contaminantes comunes son la madera, el carbón, el papel, las mangueras de incendios, la lona y otros materiales de acero inoxidable.
3. Los productos de acero inoxidable se deben almacenar en estantes o tarimas no contaminantes.
4. Los productos de acero inoxidable se deben almacenar en un área separada de los productos de hierro o de acero al carbono.
5. No se suba sobre los productos de acero inoxidable.
6. En áreas de almacenamiento en que exista presencia de sal en el ambiente (por ejemplo, cerca del océano), se deben cubrir los productos de acero inoxidable con una carpeta plástica.

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Despacho

1. Los productos de acero inoxidable se deben despachar con materiales de empaque nuevos, no contaminantes y que no causen daños.
2. Si es necesario trazar marcas en los productos de acero inoxidable, la marca debe tener un contenido de cloruro soluble en agua de menos de 50 partes por millón (ppm). Este contenido de cloruro se debe medir con la marca ya seca.
3. Las etiquetas de identificación y los conectores, si son necesarios, se deben construir con materiales no contaminantes.
4. Los productos de acero inoxidable se deben despachar separados de los productos de hierro o de acero al carbon. Si se deben despachar juntos productos de acero inoxidable, hierro y acero al carbon, se debe tener cuidado de separar los materiales disímiles con un material intermedio no contaminante.

# ESPECIFICACIONES DE TUBERÍAS

### Tuberías de acero inoxidable aprobadas Tipo 304/304L y Tipo 316/316L y tubería de acero al carbon Cedula 5

| Diámetro Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | Dimensiones y pesos de la tubería | | |
|---|---|---|---|---|
| | | Diá. Interior Pulgadas/mm | Grosor de la pared Pulgadas/mm | Peso aproximado por pie de tubería (lbs/kg) |
| ½ *<br>15 | 0.840<br>21,3 | 0.710<br>18,0 | 0.065<br>1,7 | 0.6<br>0,3 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 0.920<br>23,4 | 0.065<br>1,7 | 0.7<br>0,3 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 1.185<br>30,1 | 0.065<br>1,7 | 0.9<br>0,4 |
| 1 ¼ ‡<br>32 | 1.660<br>42,4 | 1.530<br>38,9 | 0.065<br>1,7 | 1.1<br>0,5 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 1.770<br>45,0 | 0.065<br>1,7 | 1.3<br>0,6 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 2.245<br>57,0 | 0.065<br>1,7 | 1.6<br>0,7 |

* Los productos del sistema Pressfit para tuberías de acero al carbon Cedula 5 no están disponibles en tamaños de ½ pulg./21,3 mm

‡ Los productos del sistema Pressfit para tuberías de acero inoxidable Tipo 304/304L y Tipo 316/316L no están disponibles en tamaño de 1 ¼ pulg./42,4 mm

# REQUERIMIENTOS MÍNIMOS DE LONGITUD DE LA TUBERÍA-NIPLE

PRODUCTO DESCATALOGADO

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Las tuberías que se utilizan con acoplamientos y conexiones Pressfit deben cumplir con los requerimientos mínimos de longitud de tubería-niple especificados en la tabla siguiente.**

**Si no sigue estas instrucciones, se podría instalar el producto de manera incorrecta, lo que puede resultar en lesiones personales graves y/o daños a la propiedad.**

| Diámetro Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | Longitud mínima requerida de la tubería-niple Pulgadas/mm |
|---|---|---|
| ½ *<br>15 | 0.840<br>21,3 | 2 ⅝<br>67 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 2 ⅞<br>73 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 2 ⅞<br>73 |
| 1 ¼ ‡<br>32 | 1.660<br>42,4 | 3 ¼<br>83 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 3 ½<br>89 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 5<br>127 |

* Los productos del sistema Pressfit para tuberías de acero al carbon Cedula 5 no están disponibles en tamaños de ½ pulg./21,3 mm

‡ Los productos del sistema Pressfit para tuberías de acero inoxidable Tipo 304/304L y Tipo 316/316L no están disponibles en tamaño de 1 ¼ pulg./42,4 mm

# SOPORTE PARA TUBERÍAS

## ⚠ ADVERTENCIA

- **NO se suba a las tuberías instaladas con productos Pressfit ni se cuelgue de ellas.**

**Si no sigue esta instrucción se causará una tensión indebida en la unión instalada, con consecuencia de falla en la unión, lesiones personales graves y daños materiales.**

Las tuberías unidas con productos Pressfit, como otros sistemas de tuberías, necesitan apoyo para soportar el peso de las tuberías y de los equipos. El método de apoyo o suspensión debe eliminar la tensión en las uniones, en las tuberías y en otros componentes. Además, el método de apoyo debe permitir el movimiento de las líneas de tuberías, cuando se requiera, y cumplir con otros requisitos de diseño como el drenaje.

Las tablas siguientes incluyen los tramos máximos sugeridos entre soportes de tuberías para el tendido horizontal recto de tuberías que transporten agua o líquidos similares.

## AVISO

- **Estos valores no se entregan a manera de ser utilizados como especificaciones para todas las instalaciones, y NO se aplican en los casos en que se efectúan cálculos cruciales o cuando existen cargas concentradas entre soportes.**
- **Victaulic Company no es responsable por el diseño del sistema y no asumirá responsabilidad alguna por sistemas con errores de diseño.**

PRODUCTO DESCATALOGADO

### Soporte para tuberías de acero inoxidable aprobadas Tipo 304/304L y Tipo 316/316L y tuberías de acero al carbon Cedula 5

Para tuberías de acero inoxidable aprobadas Tipo 304/304L y Tipo 316/316L, el espaciamiento máximo de los soportes de suspensión corresponde a ASME B31.1 o B31.9, como se indica, y sólo se deben usar en conjunto con productos del sistema Pressfit de Victaulic en tuberías de acero inoxidable aprobadas.

| Tamaño de la tubería | | Tramos máximos sugeridos entre soportes – pies/metros | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Servicio de agua | | | | Servicio de gas/aire | | |
| Diámetro nominal pulgadas/mm | Diámetro exterior real en pulg./mm | UL/ULC/FM* | B31.1 | B31.3 | B31.9 | B31.1 | B31.3 | B31.9 |
| ½ §<br>15 | 0.840<br>21,3 | — | 6<br>1,8 | 6<br>1,8 | 7<br>2,1 | 8<br>2,4 | 8<br>2,4 | 7<br>2,1 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | — | 7<br>2,1 | 7<br>2,1 | 8<br>2,4 | 9<br>2,7 | 9<br>2,7 | 8<br>2,4 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 12<br>3,7 | 7<br>2,1 | 7<br>2,1 | 9<br>2,7 | 9<br>2,7 | 9<br>2,7 | 9<br>2,7 |
| 1 ¼ ‡<br>32 | 1.660<br>42,4 | 12<br>3,7 | 7<br>2,1 | 7<br>2,1 | 11<br>3,4 | 9<br>2,7 | 9<br>2,7 | 11<br>3,4 |
| 1½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 12<br>3,7 | 7<br>2,1 | 7<br>2,1 | 12<br>3,7 | 9<br>2,7 | 9<br>2,7 | 13<br>4,0 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 12<br>3,7 | 10<br>3,1 | 10<br>3,1 | 13<br>4,0 | 13<br>4,0 | 13<br>4,0 | 15<br>4,6 |

* Se aplica sólo a tuberías de acero al carbon Cedula 5

§ Los productos del sistema Pressfit para tuberías de acero al carbon Schedule 5 no están disponibles en tamaños de ½ pulg./21,3 mm

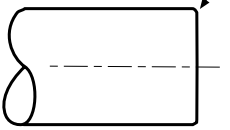
‡ Los productos del sistema Pressfit para tuberías de acero inoxidable Tipo 304/304L y Tipo 316/316L no están disponibles en tamaño de 1 ¼ pulg./42,4 mm

# PREPARACIÓN DE LA TUBERÍA

## Condición de la tubería

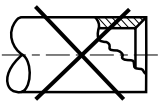
**ACEPTABLE**

ELIMINE REBABAS Y BORDES AFILADOS

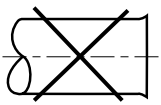


Se recomienda el corte recto de la tubería. Se deben eliminar las rebabas y los bordes afilados del diámetro exterior de la tubería.

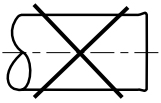
**NO ACEPTABLE**



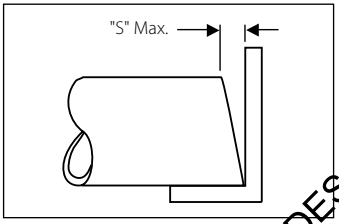
El biselado excesivo en el diámetro interior de la tubería corta la junta tórica durante el montaje. No se acepta el biselado excesivo.



Las cortadoras circulares y sierras abrasivas dejan bordes en los extremos de tuberías que son especialmente pronunciados en un costado. No se aceptan rebabas ni bordes afilados.



Las cortadoras circulares mal afiladas empujan salientes que sobresalen en el D.E. de la tubería, lo que se traduce en el sobredimensionamiento del diámetro de ésta.No se aceptan diámetros de tubería sobredimensionados.



PRODUCTO DESCATALOGADO

**1.** Los extremos de la tubería deben tener un corte recto con una tolerancia (la dimensión "S" se muestra arriba) de 0.030 pulg./ 0,8 mm.

**2.** Limpie e inspeccione los extremos de las tuberías. Elimine las escamas, el óxido o la pintura que pueda estar presente. Asegúrese de que los extremos de las tuberías no contengan rebabas, bordes afilados, cordones de soldadura protuberantes y abolladuras en un área mínima de 2 pulg./51 mm desde los extremos.

# REQUERIMIENTOS DE SEGURIDAD PARA EL OPERADOR DE HERRAMIENTAS PRESSFIT

## AVISO

- **SI bien las herramientas Pressfit de Victaulic están fabricadas para una manipulación segura y confiable, es imposible anticipar todas las combinaciones de circunstancias que podrían derivar en un accidente. Se recomiendan las siguientes instrucciones para la manipulación segura de las herramientas Pressfit de Victaulic. Siempre consulte todos los requerimientos de seguridad en el manual de operación e instrucciones específico.**

1. **Lea y comprenda el manual de instrucciones de operación y mantenimiento de la herramienta Pressfit.** Lea cuidadosamente el manual suministrado antes de operar o dar mantenimiento a alguna herramienta. Conozca a cabalidad las características, las funciones, las aplicaciones y las limitaciones de la herramienta. En particular tenga presentes los peligros específicos. Guarde el manual del operador en un lugar de fácil acceso. Si necesita más ejemplares de cualquier documento, póngase en contacto con Victaulic.
2. **Los productos del sistema Pressfit de Victaulic se diseñaron para utilizarse sólo con tuberías de acero inoxidable Victaulic aprobadas o tuberías de acero Cedula e 5 con clasificación UL/ULC y aprobación FM.**
3. **Evite las partidas accidentales.** No sostenga la herramienta con el dedo en el gatillo.
4. **Ponga a tierra la herramienta eléctrica Pressfit PFT505.** Asegúrese de que la herramienta eléctrica Pressfit PFT505 esté conectada a un sistema eléctrico con conexión a tierra interna (máximo de 20 amperes).
5. **Cuando use la herramienta eléctrica Pressfit PFT505, cuídese de las descargas eléctricas evitando que su cuerpo haga contacto con las superficies puestas a tierra (por ejemplo, tuberías, radiadores, etc.).**
6. **Cuando la herramienta eléctrica Pressfit PFT505 se usa en espacios abiertos, use un cable de extensión adecuado para uso exterior.**
7. **No maltrate los cables.** Jale o arrastre las herramientas jalándolas del cable ni las desconecte tirando del cable. No permita que los cables entren en contacto con fuentes de calefacción, aceite u objetos afilados.
8. **Entorno de operación.** No manipule las herramientas en lugares húmedos. Use tapones para los oídos al trabajar en talleres ruidosos. Procure que el área de trabajo esté bien iluminada. Evite las áreas cercanas a líquidos y gases inflamables y las atmósferas explosivas.
9. **Mantenga la limpieza en las áreas de trabajo.** Retire del área de trabajo las obstrucciones que puedan limitar el movimiento del operador. Limpie los derrames de aceite y de refrigerante.
10. **Procure que haya suficiente espacio para operar la herramienta como es debido.** El montaje de los productos del sistema Pressfit requiere suficiente espacio para abrir las mordazas y colocarlas correctamente sobre las conexiones.
11. **Use ropa adecuada.** No use la chaqueta desabotonada, los puños de las mangas sueltos, corbata u otras prendas que puedan enredarse en las piezas móviles. Siempre use gafas y calzado de seguridad. Se recomiendan guantes de goma y calzado con suela antideslizante para trabajar en áreas exteriores.
12. **Manténgase alerta.** No manipule herramientas si siente somnolencia por efecto de medicamentos o por fatiga. Evite juegos bruscos alrededor de los equipos y mantenga a otras personas a una distancia prudente del área de trabajo inmediata.

PRODUCTO DESCATALOGADO

13. **Inspeccione el equipo.** Antes de utilizar la herramienta, verifique si hay obstrucciones en las piezas móviles. Asegúrese de que los componentes de la herramienta estén instalados y asegurados adecuadamente.
14. **Mantenga las manos y los dedos lejos de las mordazas durante la operación de la herramienta.**
15. **Asegure su pieza de trabajo.** Use abrazaderas, prensas de tornillo y soportes de suspensión para sostener la pieza de trabajo y liberar las manos del operador.
16. **No se estire más de la cuenta.** Mantenga el apoyo y el equilibrio apropiados en todo momento.
17. **No utilice incorrectamente las herramientas.** Realice sólo las funciones para las cuales se diseñó la herramienta. No fuerce la herramienta.
18. **Use solamente "mordazas de prensado" del sistema Pressfit de Victaulic del tamaño correcto para el producto que está instalando.**
19. **Desconecte el cable de alimentación o retire la batería antes de dar servicio a la herramienta.** Sólo personal autorizado debería dar servicio a las herramientas. Siempre desconecte la fuente de alimentación o retire la batería antes de dar servicio a la herramienta, cambiar las mordazas o hacer cualquier ajuste.
20. **Siempre dé mantenimiento a las herramientas.** Mantenga las herramientas limpias para un funcionamiento seguro y confiable. Siga todas las instrucciones de limpieza y lubricación y las instrucciones de mantenimiento de las mordazas. Inspeccione periódicamente los cables y los cordones alargadores de la herramienta. Informe de cualquier condición no segura a personal autorizado para que la corrijan de inmediato.
21. **Revise si hay piezas dañadas.** Revise el alineamiento de las piezas móviles, la rotura de piezas, el montaje y otras condiciones que puedan afectar el funcionamiento de la herramienta y de las mordazas.
Las piezas dañadas se deberían reparar o reemplazar en un centro de servicio autorizado. Los interruptores defectuosos se deberían reemplazar en un centro de servicio autorizado. No utilice la herramienta si el interruptor de encendido no funciona correctamente.
22. **No retire las etiquetas de la herramienta.** Reemplace las etiquetas dañadas o desgastadas.
23. **Guarde las herramientas Pressfit en un área seca y segura cuando no las esté usando.**

PRODUCTO DESCATALOGADO

## CAPACIDAD DE LA HERRAMIENTA PRESSFIT

La herramienta eléctrica Pressfit PFT505 es capaz de ensamblar productos del sistema Pressfit con tuberías de acero al carbono Schedule 5 aprobadas en tamaños de ¾ pulg./26,9 mm, 1 pulg./33,7 mm, 1¼ pulg./42,4 mm, 1½ pulg./48,3 mm y 2 pulg./60,3 mm y con tuberías de acero inoxidable Tipo 304/304L y 316/316L en tamaños de ½ pulg./21,3 mm, ¾ pulg./26,9 mm, 1 pulg./33,7 mm, 1½ pulg./48,3 mm y 2 pulg./60,3 mm.

La herramienta Pressfit PFT509 a baterías es capaz de ensamblar los productos del sistema Pressfit con tuberías de acero inoxidable Schedule 5 Victaulic en tamaños de ½ pulg./15 mm, ¾ pulg./20 mm, 1 pulg./25 mm y 1½ pulg./40 mm.

# ESPACIO NECESARIO PARA LA OPERACIÓN DE PRENSADO – HERRAMIENTA ELÉCTRICA PRESSFIT PFT505

El montaje de los productos del sistema Pressfit necesita suficiente espacio para abrir las mordazas y colocarlas sobre el acoplamiento o la conexión. La herramienta debe estar perpendicular al acoplamiento o la conexión y a la tubería que se conectará.

**Tabla I Dimensiones de requerimientos de espacio – pulg./mm**

| Diámetro Nominal | Diámetro Exterior Real | A | C |
|---|---|---|---|
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 2.25<br>57 | 5.25<br>133 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 2.25<br>57 | 5.25<br>133 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 2.25<br>57 | 5.25<br>133 |
| 1 ¼<br>32 | 1.660<br>42,4 | 2.25<br>57 | 5.25<br>133 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 4.00<br>102 | 7.00<br>178 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 | 7.00<br>178 |

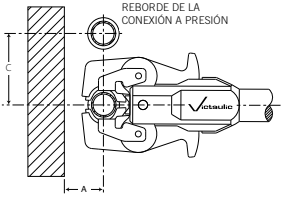



**Tabla II Dimensiones de requerimientos de espacio – pulg./mm**

| Diámetro Nominal | Diámetro Exterior Real | A | B | C |
|---|---|---|---|---|
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 2.25<br>57 | 3.50<br>89 | 5.25<br>133 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 2.25<br>57 | 3.50<br>89 | 5.25<br>133 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 2.25<br>57 | 3.50<br>89 | 5.25<br>133 |
| 1 ¼<br>32 | 1.660<br>42,4 | 2.25<br>57 | 3.50<br>89 | 5.25<br>133 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 4.00<br>102 | 4.00<br>102 | 7.00<br>178 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 | 4.00<br>102 | 7.00<br>178 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

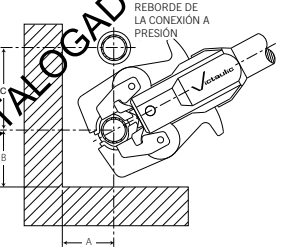
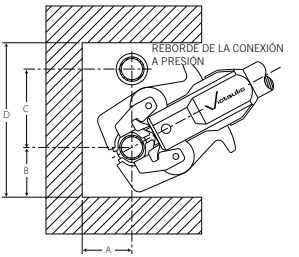



**Tabla III Dimensiones de requerimientos de espacio – Pulgadas/mm**

| Diámetro Nominal | Diámetro Exterior Real | A | B | C | D |
|---|---|---|---|---|---|
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 2.25<br>57 | 3.50<br>89 | 5.25<br>133 | 12.25<br>311 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 2.25<br>57 | 3.50<br>89 | 5.25<br>133 | 12.25<br>311 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 2.25<br>57 | 3.50<br>89 | 5.25<br>133 | 12.25<br>311 |
| 1 ¼<br>32 | 1.660<br>42,4 | 2.25<br>57 | 3.50<br>89 | 5.25<br>133 | 12.25<br>311 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 4.00<br>102 | 4.00<br>102 | 7.00<br>178 | 15.00<br>381 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 | 4.00<br>102 | 7.00<br>178 | 15.00<br>381 |



# ESPACIO REQUERIDO PARA LA OPERACIÓN DE PRENSADO – HERRAMIENTA PRESSFIT PFT509 A BATERÍAS

El montaje de los productos del sistema Pressfit necesita suficiente espacio para abrir las mordazas y colocarlas sobre el acoplamiento o la conexión. La herramienta debe estar perpendicular al acoplamiento o la conexión y a la tubería que se conectará.

**Tabla I Dimensiones de requerimientos de espacio – pulg./mm**

| Diámetro Nominal | Diámetro Exterior Real | A | C |
|---|---|---|---|
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 1.25<br>31 | 3.25<br>82 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 1.25<br>31 | 3.25<br>82 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 1.75<br>44 | 3.50<br>88 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 2.25<br>57 | 5.50<br>139 |

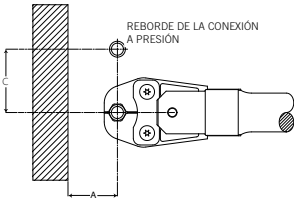
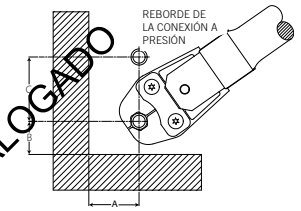



**Tabla II Dimensiones de requerimientos de espacio – pulg./mm**

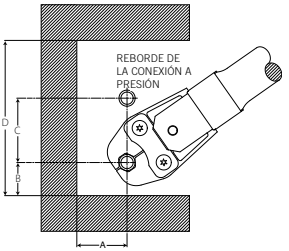
| Diámetro Nominal | Diámetro Exterior Real | A | B | C |
|---|---|---|---|---|
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 2.00<br>50 | 2.00<br>50 | 3.25<br>82 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 2.00<br>50 | 2.00<br>50 | 3.25<br>82 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 2.50<br>63 | 2.50<br>63 | 4.00<br>101 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 3.00<br>76 | 4.00<br>101 | 6.00<br>152 |




PRODUCTO DESCATALOGADO

**Tabla III Dimensiones de requerimientos de espacio - Pulgadas/mm**

| Diámetro Nominal | Diámetro Exterior Real | A | B | C | D |
|---|---|---|---|---|---|
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 2.00<br>50 | 2.00<br>50 | 3.25<br>82 | 12.50<br>317 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 2.00<br>50 | 2.00<br>50 | 3.25<br>82 | 12.50<br>317 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 2.50<br>63 | 2.50<br>63 | 4.00<br>101 | 13.00<br>330 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 3.00<br>76 | 4.00<br>101 | 6.00<br>152 | 16.00<br>406 |



# SELECCIÓN DE LA JUNTA TÓRICA

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Para asegurar el máximo rendimiento del producto, siempre especifique la clase de juntas tóricas correspondiente al servicio que prestarán.**

**Si no se selecciona la junta tórica de clase apropiada para el servicio se puede causar fallas en las uniones, con consecuencia de daños materiales.**

Se deben considerar muchos factores para un rendimiento óptimo de la junta tórica. No exponga las juntas tóricas a temperaturas superiores a los límites recomendados, ya que las temperaturas excesivas reducirán la vida útil y afectarán su rendimiento.
Los servicios indicados a continuación son recomendaciones generales de servicio y se aplican sólo a las juntas tóricas Victaulic. Las recomendaciones para un servicio particular no implican necesariamente compatibilidad de los acoplamientos, las conexiones asociadas u otros componentes para el mismo servicio. Para ver recomendaciones de servicio consulte siempre la Guía de Selección de Empaquetaduras Victaulic (05.01) más reciente.

## AVISO

- **Las juntas tóricas para productos Pressfit de acero inoxidable tienen dos marcas de código de colores.**
- **Las juntas tóricas para productos Pressfit de acero al carbono tienen sólo una marca de código de colores.**
- **Las juntas tóricas para productos Pressfit de acero inoxidable NO SE PUEDEN intercambiar por juntas tóricas para productos Pressfit de acero al carbono.**

PRODUCTO DESCATALOGADO

| Clase | Rango de Temperatura | Compuesto | Código de Colores | * Recomendaciones Generales de Uso |
|---|---|---|---|---|
| **Junta tórica standard** | | | | |
| **E** | De –30°F a +230°F/ De –34°C a +110°C | EPDM | Verde | Recomendadas para servicios de agua caliente dentro del rango de temperatura especificado y para gran variedad de ácidos diluidos, aire sin aceite y muchos servicios químicos. Clasificación UL conforme a la norma ANSI/NSF 61 para agua potable fría a +86°F/+30°C y caliente a +180°F/+82°C. **NO SE RECOMIENDAN PARA ERVICIOS DE PETRÓLEO Y VAPOR** |
| **Junta tórica disponible** | | | | |
| **T** | de –20°F a +180°F/ de –29°C a +82°C | Nitrilo | Franja Anaran-jada | Recomendadas para productos de petróleo, hidrocarburos, aire comprimido, aire con vapores de aceite, aceite vegetal y aceite mineral, dentro del rango de temperatura especificado. **NO SE RECOMIENDAN PARA SERVICIOS DE AGUA CALIENTE SOBRE +150°F/ +66°C O PARA AIRE SECO CALIENTE SOBRE +140°F/+60°C.** |
| **Junta tórica opcional** | | | | |
| **O** | De +20°F a +300°F/ De –7°C a +149°C | Fluo-roelas-tómero | Franja azul | Recomendadas para muchos ácidos oxidantes, aceites derivados del petróleo, hidrocarburos halogenados, lubricantes, fluidos hidráulicos, líquidos orgánicos y aire con hidrocarburos a +300°F/+149°C. **NO SE RECOMIENDAN PARA SERVICIOS DE VAPOR.** |

* Los productos de acero y acero inoxidable Pressfit sólo se deben usar en servicios compatibles con los materiales de la junta tórica y la conexión. Los servicios incompatibles pueden traducirse en filtraciones. Para consultar por servicios especiales o que no aparecen en la lista, comuníquese con Victaulic para pedir recomendaciones. Consulte la Guía de Selección de Empaquetaduras Victaulic (05.01) para ver recomendaciones específicas.

# Instrucciones de instalación para productos del sistema Pressfit

## Todas las configuraciones

PRODUCTO DESCATALOGADO

Victaulic®

I-500-SPAL_15

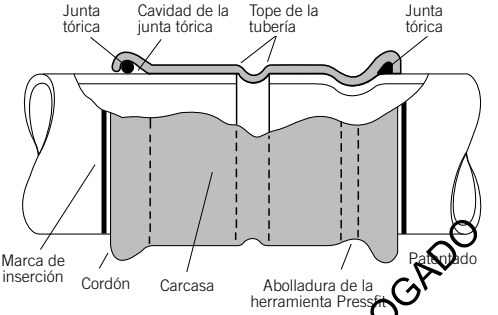
# INSTALACIÓN DE PRODUCTOS

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Antes de operar cualquier herramienta de preparación de tuberías Victaulic, lea y comprenda el manual de instrucciones de operación y mantenimiento de la misma.**
- **Aprenda la manipulación, las aplicaciones y los peligros potenciales particulares de la herramienta.**

**Si no se sigue estas instrucciones existe riesgo de lesiones personales graves, daños a la propiedad, daños del producto e instalación incorrecta.**

**PRENSADO NO PRENSADO**




*Exagerado para mayor claridad*

PRODUCTO DESCATALOGADO

Las siguientes instrucciones contienen información importante sobre la instalación de los productos del sistema Pressfit de Victaulic. Se deben seguir estas instrucciones para asegurar el correcto funcionamiento de la unión.

Siempre revise la junta tórica suministrada y verifique que sea apta para el servicio proyectado. Consulte los detalles en la sección "Selección de juntas tóricas".

**NOTA:** las juntas tóricas para productos Pressfit de acero inoxidable tienen dos marcas de código de colores y las juntas tóricas para productos Pressfit de acero al carbono tienen sólo una. Las juntas tóricas para productos Pressfit de acero inoxidable NO SE PUEDEN intercambiar por juntas tóricas para productos Pressfit de acero al carbono.

Siempre lea los manuales de instrucciones de operación y mantenimiento de la herramienta Pressfit.

Las dimensiones de las tuberías deben observar las tolerancias publicadas; estas tolerancias están sujetas a normas específicas para su aceptación. Consulte los detalles en la sección "Selección de tuberías".

Siempre mida la profundidad de inserción utilizando el accesorio para marcar Pressfit o una regla o cinta de medir. Trace una marca en la medida correcta de profundidad de inserción. Esta marca es un indicador fundamental para la inserción completa del extremo de la tubería en la conexión (consulte la sección "Instrucciones de instalación").

Las juntas tóricas Pressfit SE DEBEN LUBRICAR. La lubricación es esencial para evitar los apretones o la rotura de las juntas tóricas durante la instalación. Use una solución jabonosa, silicona líquida o una capa delgada de lubricante Victaulic sobre las juntas tóricas. CUANDO USE LUBRICANTE VICTAULIC, NO LUBRIQUE EN EXCESO LAS JUNTAS TÓRICAS. Una capa muy delgada de lubricante Victaulic es suficiente para la instalación correcta.

Los productos del sistema Pressfit poseen dimensiones únicas de centro a extremo o de extremo a extremo con dimensiones de "toma y salida" uniformes. Los productos roscados con características especiales como sensores, copas de escudo, etc., se deben revisar para comprobar que la rosca standard y la longitud de inserción sean compatibles con las dimensiones de la conexión. Si no se verifica la aptitud de las dimensiones es posible un montaje difícil y/o incorrecto.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar cualquier producto Victaulic para tuberías.**
- **Despresurice y drene el sistema antes de instalar, retirar o ajustar cualquier producto Victaulic para tuberías.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de seguridad.**

**Si no sigue estas instrucciones existe riesgo de lesiones personales graves, instalación incorrecta del producto y/o daños a la propiedad.**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Siempre mida la profundidad de inserción utilizando el accesorio para marcar Pressfit o una regla o cinta de medir. Marque la tubería en la medida correcta con un marcador de color brillante o una barrita de pintura.**

**Si no se marca la tubería antes de instalar los productos Pressfit no será posible la inspección visual, fundamental para confirmar la inserción completa de la tubería en la conexión. Una tubería mal insertada podría causar una falla en la unión con consecuencia de lesiones personales graves y/o daños materiales.**

## AVISO

- **Las siguientes instrucciones se refieren a una tubería de acero al carbon. Sin embargo, las mismas instrucciones se aplican a la instalación con tuberías de acero inoxidable.**

PRODUCTO DESCATALOGADO

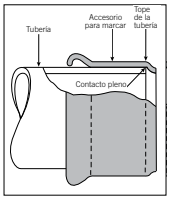
### Preparación de la Tubería

Asegúrese de que la tubería esté preparada como se describe en la sección “Preparación de la tubería”.

### Marcado de la tubería

Se debe medir la profundidad de inserción de la tubería utilizando el accesorio de marcado Pressfit o una regla o cinta de medir. Consulte los puntos siguientes, que contienen instrucciones detalladas para medir y marcar los extremos de las tuberías.

### Accesorio para marcar Pressfit:

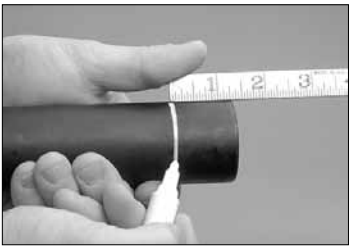



**1.** Cuando se utiliza el accesorio para marcar Pressfit, inserte el extremo de la tubería en el indicador del tamaño que corresponda. Asegúrese de que el extremo de la tubería haga contacto con el tope (observe el diagrama arriba).

**2.** Mientras la tubería está completamente insertada en el accesorio, márquela por los bordes del accesorio con un marcador de color brillante o una barrita de pintura, como se muestra arriba.

**3.** Retire el accesorio de la tubería.

## Regla o cinta de medir:



**1.** Si utiliza una regla o cinta de medir, vea la tabla "Requerimientos de profundidad de inserción Pressfit"
a continuación. Mida desde el extremo de la tubería. Trace una marca alrededor de la circunferencia de la tubería con un marcador de color brillante o una barrita de pintura, como se muestra en la imagen.

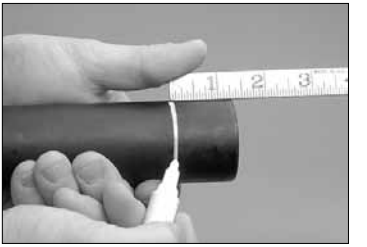
## Requerimientos de profundidad de inserción Pressfit

| Diámetro Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | Profundidad de inserción req. Pulgadas/mm |
|---|---|---|
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | ⅞<br>22 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 1<br>25 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 1<br>25 |
| 1 ¼<br>32 | 1.660<br>42,4 | 1 ¼<br>32 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 1 ½<br>38 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 1 ⅞<br>48 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Acoplamientos deslizables Pressfit:

Los acoplamientos deslizantes Pressfit no poseen un tope de tubería, por eso se puede acomodar la inserción a cualquier profundidad. Para un ensamble correcto, la tubería se debe insertar en el acoplamiento a una profundidad mínima que se indica en la tabla "Requerimientos de profundidad de inserción mínima de acoplamientos deslizantes Pressfit" a continuación.



**1.** Consulte la tabla "Requerimientos de profundidad de inserción mínima de acoplamientos deslizantes Pressfit" a continuación. Use una regla o una cinta de medir para obtener la medición desde el extremo de la tubería. Trace una marca alrededor de la circunferencia de la tubería con un marcador de color brillante o una barrita de pintura, como se muestra en la imagen.

## Requerimientos de profundidad de inserción mínima de acoplamientos deslizantes Pressfit

| Diámetro Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | Profundidad de inserción req. Pulgadas/mm |
|---|---|---|
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | ⅞<br>22 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 1<br>25 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 1<br>25 |
| 1 ¼<br>32 | 1.660<br>42,4 | 1<br>25 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 1<br>25 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 1 ¼<br>32 |

## Ensamble del producto:

**1.** Revise las aberturas del producto Pressfit para comprobar que las juntas tóricas estén correctamente asentadas en el interior de las cavidades. Asegúrese de que las juntas tóricas estén fabricadas de la clase de material adecuada para el servicio proyectado.

**1a.** Si hay suciedad o residuos presentes, retire las juntas tóricas de las cavidades correspondientes. Limpie las juntas tóricas con agua y póngalas nuevamente en las cavidades. Asegúrese de que no haya grasa ni residuos de aceite en las juntas tóricas.

### ⚠ PRECAUCIÓN

- **NO fuerce la tubería para insertarla en el acoplamiento o en la conexión.**

**Al forzar la tubería a su posición puede causar daños a la junta tórica con consecuencia de filtraciones en la unión y/o daños materiales.**

**2.** Las juntas tóricas Pressfit SE DEBEN LUBRICAR. La lubricación es esencial para evitar los apretones o la rotura de las juntas tóricas durante la instalación. Use una solución jabonosa, silicona líquida o una capa delgada de lubricante Victaulic sobre las juntas tóricas. **CUANDO USE LUBRICANTE VICTAULIC, NO LUBRIQUE LAS JUNTAS TÓRICAS EN EXCESO.** Una capa muy delgada de lubricante Victaulic es suficiente para la instalación correcta.

### ⚠ PRECAUCIÓN

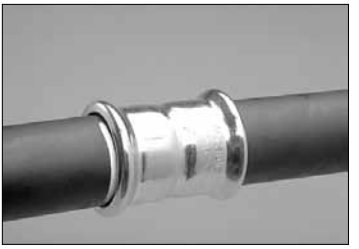
- **NO fuerce la tubería para insertarla en el acoplamiento o en la conexión.**

**Al forzar la tubería a su posición puede causar daños a la junta tórica con consecuencia de filtraciones en la unión y/o daños materiales.**

**3. Para acoplamientos y conexiones standard:** inserte la tubería en el acoplamiento o en la conexión con un leve movimiento giratorio para mayor facilidad. La tubería debe entrar en contacto con el tope en el interior de la tubería o del acoplamiento. Asegúrese de que la tubería esté insertada hasta la marca que se trazó siguiendo los pasos anteriores.

**3a. Para acoplamientos deslizantes:** inserte la tubería en el acoplamiento deslizante con un leve movimiento giratorio para mayor facilidad. Como los acoplamientos deslizantes no tienen tope interior, asegúrese de que la tubería sea completamente insertada hasta la marca que se trazó según la sección "Acoplamiento deslizante Pressfit".

PRODUCTO DESCATALOGADO



**4.** Alinee la tubería. Asegúrese de que la unión esté recta y de que las marcas de la tubería indiquen la inserción completa en el acoplamiento o en la conexión antes de realizar la operación de prensado. No se enderezan las uniones torcidas la herramienta Pressfit durante la operación de prensado. Se pueden obtener uniones rectas mediante el posicionamiento correcto de soportes de suspensión y la manipulación cuidadosa de la herramienta.

## AVISO

- **Para los productos Pressfit con conexiones roscadas, la sección de salida de la conexión se debe mantener rígida con una llave de tubo mientras la está apretando.**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Antes de preparar o manipular cualquier herramienta Pressfit de Victaulic, lea y comprenda el manual de instrucciones de operación y mantenimiento y todas las etiquetas de la herramienta.**
- **Use gafas de seguridad, casco, calzado de seguridad y tapones para los oídos.**

**Si no sigue estas instrucciones existe riesgo de lesiones personales graves, funcionamiento incorrecto de la herramienta, montaje incorrecto de la unión y/o daños materiales.**

PRODUCTO DESCONTINUADO

# INSPECCIÓN DE LA INSTALACIÓN

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Inspeccione siempre todas las uniones para asegurar la correcta instalación del producto.**
- **Las tuberías subdimensionadas o sobredimensionadas y las conexiones mal prensadas son inaceptables. Cualquiera de estas condiciones se debe corregir antes de presurizar el sistema.**

**Si no sigue estas instrucciones existe riesgo de lesiones personales graves, daños materiales, filtraciones en las uniones y/o fallas.**

La apropiada preparación de la tubería y el prensado correcto de acoplamientos y conexiones son esenciales para obtener el máximo rendimiento de la unión. **ESTAS CONDICIONES DEBEN ESTAR PRESENTES PARA EL MONTAJE ADECUADO DE LA UNIÓN**.

**1.** Inspeccione nuevamente todas las uniones antes y después de las pruebas en terreno para identificar los puntos de falla potenciales.

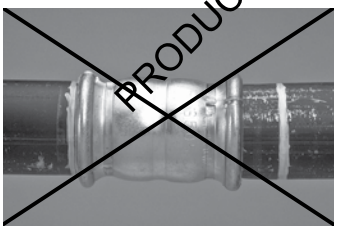
**2.** Inspeccione la unión prensada y compárela con las fotografías de más abajo. Si la unión prensada no se parece a la foto titulada "Prensado correcto," deberá cortar la unión e instalar un nuevo acoplamiento o conexión.

### PRENSADO CORRECTO

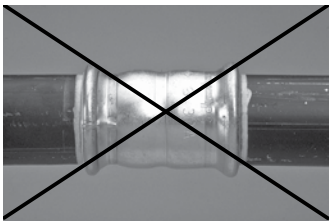
PRODUCTO DESCATALOGADO

**Extremos completamente insertados, ambos extremos prensados correctamente**

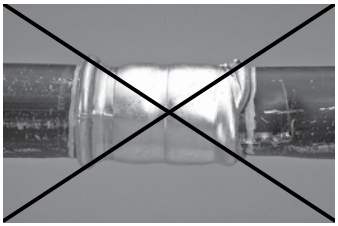
### PRENSADO INCORRECTO (NO ACEPTABLE)



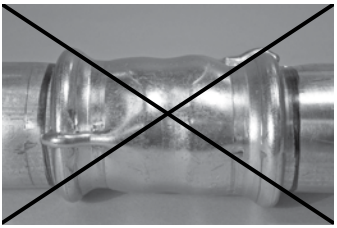
**Extremo de la tubería no insertado correctamente**



**Lado derecho mal prensado**



**Mal prensado por colocación incorrecta de las mordazas**



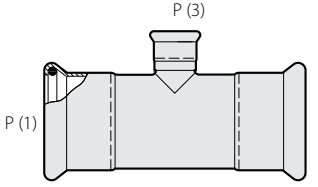
**Prensado con mordazas que necesitan mantenimiento**

PRODUCTO DESCATALOGADO

# Datos de Productos

La información siguiente contiene las dimensiones de centro a extremo, de extremo a extremo, de toma a salida y otras generales para los productos de sistema Pressfit. Para informarse sobre dimensiones y productos que no aparecen en este manual, consulte la publicación Victaulic más reciente.

## CÓDIGO DE TIPO DE EXTREMO DEL SISTEMA PRESSFIT



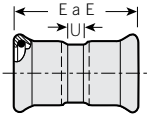

**CÓDIGO DE TIPO DE EXTREMO**

P = Pressfit
F = Rosca interior
M = Rosca exterior
E = Extremo liso
L = Bridado
G = Ranurado

PRODUCTO DESCATALOGADO

# CONEXIONES DEL SISTEMA PRESSFIT

## Estilos 505, 507 y 597 – Acoplamientos standard




**ESTILOS 505, 507, 597**

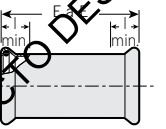
| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | E a E | U Toma y Salida |
| ½ * 15 | 0.840 21,3 | 2.00 51 | 0.35 9 |
| ¾ 20 | 1.050 26,7 | 2.17 55 | 0.28 7 |
| 1 25 | 1.315 33,7 | 2.44 62 | 0.39 10 |
| 1 ¼ # 32 | 1.660 42,4 | 2.76 70 | 0.39 10 |
| 1 ½ 40 | 1.900 48,3 | 3.15 80 | 0.32 8 |
| 2 50 | 2.375 60,3 | 3.94 100 | 0.33 8 |

* El Estilo 505 para tuberías de acero al carbon no está disponible en tamaño de ½ pulg./21,3 mm

# Los Estilos 507 y 597 para tuberías de acero inoxidable no están disponibles en tamaño de 1 ¼ pulg./42,4 mm

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Estilos 506 y 508 – Acoplamiento deslizante (P x P)




**ESTILOS 506, 508**

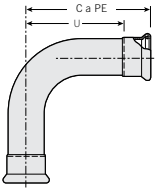
| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | E a E | I Inserción mínima de la tubería |
| ½ * 15 | 0.840 21,3 | 3.31 84 | 1.00 25 |
| ¾ 20 | 1.050 26,7 | 3.54 90 | 1.00 25 |
| 1 25 | 1.315 33,7 | 3.94 100 | 1.00 25 |
| 1 ¼ # 32 | 1.660 42,4 | 4.33 110 | 1.00 25 |
| 1 ½ 40 | 1.900 48,3 | 4.72 120 | 1.00 25 |
| 2 50 | 2.375 60,3 | 5.51 140 | 1.25 32 |

* El Estilo 506 para tuberías de acero al carbon no está disponible en tamaño de ½ pulg./21,3 mm

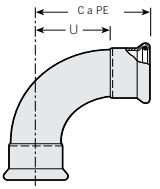
# El Estilo 508 para tuberías de acero inoxidable no está disponibles en tamaño de 1 ¼ pulg./42,4 mm

# CONEXIONES DEL SISTEMA PRESSFIT

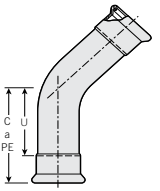
**Estilos 510, 570 y 590 – Codo de 90° (P x P)**
**Estilos 509, 568 y 586 – Codo de 90° de tangente corta (P x P)**
**Estilos 511, 571 y 591 – Codo de 45° (P x P)**




**ESTILOS 510, 570, 590**




**ESTILOS 509, 568, 586**




**ESTILOS 511, 571, 591**

| Tamaño | | Estilos 510, 570, 590 Codos de 90° | | Estilos 509, 568, 586 Codos de 90° de tangente corta | | Estilos 511, 571, 591 Codos de 45° | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/ mm | Diámetro Exterior Actual Pulgadas/ mm | C a PE Pulgadas/ mm | U Toma y Salida Pulgadas/ mm | C a PE Pulgadas/ mm | U Toma y Salida Pulgadas/ mm | C a PE Pulgadas/ mm | U Toma y Salida Pulgadas/ mm |
| ½ * 15 | 0.840 21,3 | 2.67 68 | 1.84 47 | — | — | 1.65 42 | 0.82 21 |
| ¾ 20 | 1.050 26,7 | 3.43 87 | 2.48 63 | 2.83 72 | 1.88 48 | 2.44 62 | 1.50 38 |
| 1 25 | 1.315 33,7 | 4.33 110 | 3.31 84 | 3.31 84 | 2.34 59 | 3.11 79 | 2.09 53 |
| 1 ¼ # 32 | 1.660 42,4 | 5.79 147 | 4.60 117 | 4.02 102 | 2.83 72 | 4.25 108 | 3.07 78 |
| 1 ½ 40 | 1.900 48,3 | 6.73 171 | 5.25 133 | 4.60 117 | 3.19 81 | 5.00 127 | 3.59 91 |
| 2 50 | 2.375 60,3 | 8.19 208 | 6.38 162 | 5.71 145 | 3.90 99 | 6.02 153 | 4.22 107 |

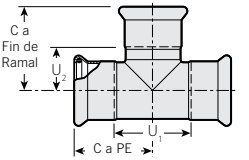
PRODUCTO DESCATALOGADO

* Los Estilos 510, 509 y 511 para tuberías de acero al carbono no están disponibles en tamaño de ½ pulg./21,3 mm

# Los Estilos 570, 590, 568, 586, 571 y 591 para tuberías de acero inoxidable no están disponibles en tamaño de 1 ¼ pulg./42,4 mm

# CONEXIONES DEL SISTEMA PRESSFIT

## Estilos 520, 572 y 592 – "T" (P x P x P)




**ESTILOS 520, 572, 592**

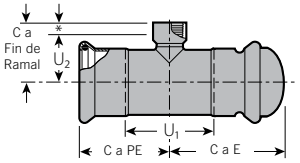
| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | C a PE | $U_1$ | De C a Fin de Ramal | $U_2$ |
| ½ * | 0.840 | 1.40 | 1.04 | 1.60 | 0.72 |
| 15 | 21,3 | 36 | 26 | 41 | 18 |
| ¾ | 1.050 | 1.89 | 1.89 | 1.89 | 0.95 |
| 20 | 26,7 | 48 | 48 | 48 | 24 |
| 1 | 1.315 | 2.11 | 2.17 | 2.15 | 1.13 |
| 25 | 33,7 | 54 | 55 | 55 | 29 |
| 1 ¼ # | 1.660 | 2.44 | 2.51 | 2.48 | 1.29 |
| 32 | 42,4 | 62 | 64 | 63 | 33 |
| 1 ½ | 1.900 | 2.76 | 2.69 | 2.80 | 1.39 |
| 40 | 48,3 | 70 | 68 | 71 | 35 |
| 2 | 2.375 | 3.39 | 3.17 | 3.62 | 1.81 |
| 50 | 60,3 | 86 | 81 | 92 | 46 |

* El Estilo 520 para tuberías de acero al carbon no está disponible en tamaño de ½ pulg./21,3 mm

# Los Estilos 572 y 592 para tuberías de acero inoxidable no están disponibles en tamaño de 1 ¼ pulg./ 42,4 mm

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Estilo 520 – Ramal reductor en "T" (P x P x F)

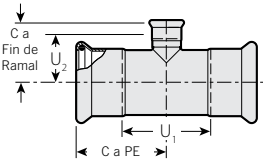



**ESTILO 520**

| Tamaño | | | | | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | | | | C a PE | $U_1$ | De C a Fin de Ramal | $U_2$ |
| ¾ 20 | × | ¾ 20 | × | ½ 15 | | 1.89 48 | 1.89 48 | 1.70 43 | 1.17 30 |
| 1 25 | × | 1 25 | × | ½ 15 | | 2.11 54 | 2.17 55 | 1.68 43 | 1.15 29 |
| | | | | ¾ 20 | | 2.11 54 | 2.17 55 | 1.68 43 | 1.13 29 |
| | | | | 1 25 | | 2.11 54 | 2.17 55 | 2.00 51 | 1.32 34 |
| 1 ¼ 32 | × | 1 ¼ 32 | × | ½ 15 | | 2.44 62 | 2.51 64 | 1.86 47 | 1.33 34 |
| | | | | ¾ 20 | | 2.44 62 | 2.51 64 | 1.86 47 | 1.31 33 |
| | | | | 1 25 | | 2.44 62 | 2.51 64 | 2.08 53 | 1.40 36 |
| 1 ½ 40 | × | 1 ½ 40 | × | ½ 15 | | 2.76 70 | 2.69 68 | 1.98 51 | 1.45 37 |
| | | | | ¾ 20 | | 2.76 70 | 2.69 68 | 1.90 48 | 1.35 34 |
| | | | | 1 25 | | 2.76 70 | 2.69 68 | 2.20 56 | 1.62 41 |
| 2 50 | × | 2 50 | × | ½ 15 | | 3.39 86 | 3.16 80 | 2.21 56 | 1.68 43 |
| | | | | ¾ 20 | | 3.39 86 | 3.16 80 | 2.10 53 | 1.55 39 |
| | | | | 1 25 | | 3.39 86 | 3.16 80 | 2.43 62 | 1.75 45 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Estilo 520 – Ramal reductor en "T" (P x P x P)

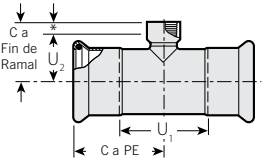



**ESTILO 520**

| Tamaño | | | | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | | | C a PE | $U_1$ | De C a Fin de Ramal | $U_2$ |
| 1<br>25 | × | 1<br>25 | × | ¾<br>20 | 2.11<br>54 | 2.17<br>55 | 2.03<br>52 | 1.08<br>27 |
| 1 ¼<br>32 | × | 1 ¼<br>32 | × | ¾<br>20 | 2.44<br>62 | 2.51<br>64 | 2.10<br>53 | 1.15<br>29 |
| | | | | 1<br>25 | 2.44<br>62 | 2.51<br>64 | 2.20<br>56 | 1.18<br>30 |
| 1 ½<br>40 | × | 1 ½<br>40 | × | ¾<br>20 | 2.76<br>70 | 2.69<br>68 | 2.20<br>56 | 1.25<br>32 |
| | | | | 1<br>25 | 2.76<br>70 | 2.69<br>68 | 2.44<br>62 | 1.42<br>36 |
| 2<br>50 | × | 2<br>50 | × | ¾<br>20 | 3.39<br>86 | 3.16<br>80 | 2.40<br>61 | 1.45<br>37 |
| | | | | 1<br>25 | 3.39<br>86 | 3.16<br>80 | 2.60<br>66 | 1.58<br>40 |
| | | | | 1 ½<br>40 | 3.39<br>86 | 3.16<br>80 | 3.00<br>76 | 1.58<br>40 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Estilos 578 y 588 – "T" con ramal roscado (P x P x F)



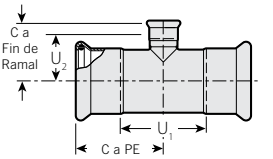

**ESTILOS 578, 588**

| Tamaño | | | | | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | | | | C a PE | $U_1$ | De C a Fin de Ramal | $U_2$ |
| ½ 15 | × | ½ 15 | × | ½ 15 | | 1.50 38 | 1.35 34 | 1.50 38 | 0.97 25 |
| ¾ 20 | × | ¾ 20 | × | ½ 15 | | 1.89 48 | 1.89 48 | 1.64 42 | 1.11 28 |
| | | | | ¾ 20 | | 1.89 48 | 1.89 48 | 1.71 43 | 1.16 29 |
| 1 25 | × | 1 25 | × | ½ 15 | | 2.11 54 | 2.17 55 | 1.78 45 | 1.25 32 |
| | | | | ¾ 20 | | 2.11 54 | 2.17 55 | 1.85 47 | 1.30 33 |
| | | | | 1 25 | | 2.11 54 | 2.17 55 | 2.02 51 | 1.34 34 |
| 1 ½ 40 | × | 1 ½ 40 | × | ½ 15 | | 2.76 70 | 2.69 68 | 2.07 53 | 1.54 39 |
| | | | | ¾ 20 | | 2.76 70 | 2.69 68 | 2.14 54 | 1.59 40 |
| | | | | 1 25 | | 2.76 70 | 2.69 68 | 2.31 59 | 1.63 40 |
| 2 50 | × | 2 50 | × | ½ 15 | | 3.39 86 | 3.16 80 | 2.31 59 | 1.78 45 |
| | | | | ¾ 20 | | 3.39 86 | 3.16 80 | 2.38 60 | 1.83 46 |
| | | | | 1 25 | | 3.39 86 | 3.16 80 | 2.55 65 | 1.87 48 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

# CONEXIONES DEL SISTEMA PRESSFIT

## Estilos 573 y 593 – "T" con ramal reductor (P x P x P)

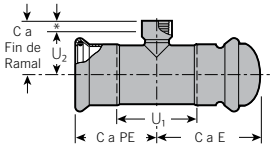



**ESTILOS 573, 593**

| Tamaño | | | | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | | | C a PE | $U_1$ | De C a Fin de Ramal | $U_2$ |
| ¾ 20 | × | ¾ 20 | × | ½ 15 | 1.90 48 | 1.91 48 | 2.10 53 | 1.27 32 |
| 1 25 | × | 1 25 | × | ½ 15 | 2.10 53 | 2.15 55 | 2.30 58 | 1.47 37 |
| | | | | ¾ 20 | 2.11 54 | 2.17 55 | 2.03 52 | 1.09 28 |
| 1 ½ 40 | × | 1 ½ 40 | × | ½ 15 | 2.76 70 | 2.69 68 | 2.67 | 1.77 45 |
| | | | | ¾ 20 | 2.76 70 | 2.69 68 | 2.32 59 | 1.68 43 |
| | | | | 1 25 | 2.76 70 | 2.69 68 | 2.44 62 | 1.42 36 |
| 2 50 | × | 2 50 | × | ½ 15 | 3.39 86 | 3.17 81 | 2.80 71 | 1.97 50 |
| | | | | ¾ 20 | 3.39 86 | 3.17 81 | 2.56 65 | 1.62 41 |
| | | | | 1 25 | 3.39 86 | 3.17 81 | 2.68 68 | 1.66 42 |
| | | | | 1 ½ 40 | 3.39 86 | 3.17 81 | 3.03 77 | 1.62 41 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Estilo 520 – "T" de fin de línea (P x C x F)



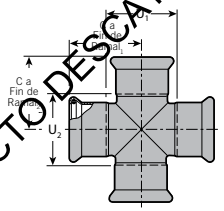

**ESTILO 520**

| Tamaño | | | Dimensiones – pulg./mm | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | C a PE | $U_1$ | De C a Fin de Ramal | $U_2$ | De C a E |
| 1<br>25 | × | @<br>@ | 2.11<br>54 | 2.17<br>55 | @<br>@ | @<br>@ | 2.90<br>74 |
| 1 ¼<br>32 | × | @<br>@ | 2.44<br>62 | 2.51<br>64 | @<br>@ | @<br>@ | 3.30<br>84 |
| 1 ½<br>40 | × | @<br>@ | 2.76<br>70 | 2.69<br>68 | @<br>@ | @<br>@ | 3.60<br>91 |
| 2<br>50 | × | @<br>@ | 3.39<br>86 | 3.16<br>80 | @<br>@ | @<br>@ | 4.20<br>107 |

@ La tapa instalada en la fábrica se instala a la "T" Estilo 520 con (A) un ramal reductor roscado o (B) un ramal reductor Pressfit. El tamaño del tramo, el tamaño de la salida y el estilo de la salida (roscada o Pressfit) se deben especificar en el pedido.

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Estilo 535 – Cruz (P x P)

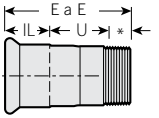



**ESTILO 535**

| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | De C a EOB (Fin de Ramal)$_1$ | De C a Fin de Ramal$_2$ | Toma y salida $U_1$ | Toma y salida $U_2$ |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,7 | 1.90<br>48 | 1.80<br>46 | 1.89<br>48 | 1.70<br>43 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 2.10<br>53 | 2.10<br>53 | 2.16<br>55 | 2.16<br>55 |
| 1 ¼<br>32 | 1.660<br>42,4 | 2.40<br>61 | 2.50<br>64 | 2.42<br>62 | 2.62<br>67 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 2.80<br>71 | 2.80<br>71 | 2.78<br>71 | 2.78<br>71 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 3.40<br>86 | 3.60<br>91 | 3.17<br>81 | 3.58<br>91 |

# CONEXIONES DEL SISTEMA PRESSFIT

## Estilos 576 y 596 – Adaptador con rosca exterior (P x M)

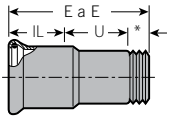



**ESTILOS 576, 596**

| Tamaño | | | Dimensiones – pulg./mm | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | E a E | U Toma y Salida | IL Longitud de inserción |
| ½ 15 | × | ½ 15 | 3.68 93 | 2.32 59 | 0.83 21 |
| ¾ 20 | × | ½ 15 | 3.22 82 | 1.75 44 | 0.95 24 |
| | | ¾ 20 | 3.72 94 | 2.22 56 | 0.95 24 |
| | | 1 25 | 3.22 82 | 1.60 41 | 0.95 24 |
| 1 25 | × | ¾ 20 | 3.34 85 | 1.77 45 | 1.02 26 |
| | | 1 25 | 4.02 102 | 2.32 59 | 1.02 26 |
| 1 ½ 40 | × | ¾ 20 | 3.69 94 | 1.73 44 | 1.42 36 |
| | | 1 ½ 40 | 4.40 112 | 2.27 58 | 1.42 36 |
| 2 50 | × | 2 50 | 5.03 128 | 2.46 62 | 1.81 46 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Estilo 580 – Adaptador con rosca exterior (P x M)



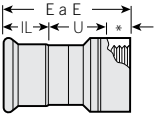

**ESTILO 580**

| Tamaño | | | Dimensiones – pulg./mm | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | E a E | U Toma y Salida | IL Longitud de inserción |
| ¾ 20 | × | ½ 15 | 2.53 64 | 1.05 27 | 0.95 24 |
| | | ¾ 20 | 2.53 64 | 1.03 26 | 0.95 24 |
| | | 1 25 | 2.84 72 | 1.21 31 | 0.95 24 |
| 1 25 | × | ¾ 20 | 2.65 67 | 1.08 27 | 1.02 26 |
| | | 1 25 | 2.96 75 | 1.26 32 | 1.02 26 |
| 1 ¼ 32 | × | 1 ¼ 32 | 3.13 80 | 1.23 31 | 1.19 30 |
| 1 ½ 40 | × | 1 ½ 40 | 3.35 85 | 1.22 31 | 1.42 36 |
| 2 50 | × | 2 50 | 3.93 100 | 1.36 35 | 1.81 46 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

# CONEXIONES DEL SISTEMA PRESSFIT

## Estilos 579 y 599 – Adaptador con rosca interior (P x F)

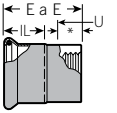



**ESTILOS 579, 599**

| Tamaño | | | Dimensiones – pulg./mm | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | E a E | U Toma y Salida | IL Longitud de inserción |
| ½ 15 | × | ½ 15 | 2.15 55 | 0.79 20 | 0.83 21 |
| ¾ 20 | × | ½ 15 | 2.20 56 | 0.71 18 | 0.95 24 |
| | | ¾ 20 | 2.20 56 | 0.79 20 | 0.95 24 |
| 1 25 | × | ½ 15 | 2.30 58 | 0.75 19 | 1.02 26 |
| | | ¾ 20 | 2.30 58 | 0.73 19 | 1.02 26 |
| | | 1 25 | 2.40 61 | 0.75 19 | 1.02 26 |
| 1 ½ 40 | × | 1 25 | 2.96 75 | 0.92 23 | 1.42 36 |
| | | 1 ½ 40 | 2.96 75 | 0.87 22 | 1.42 36 |
| 2 50 | × | 1 ½ 40 | 3.75 95 | 1.27 32 | 1.81 46 |
| | | 2 50 | 3.75 95 | 1.27 32 | 1.81 46 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

## Estilo 580 – Adaptador con rosca interior (P x F)

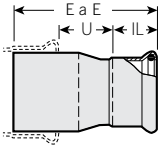



**ESTILO 580**

| Tamaño | | | Dimensiones – pulg./mm | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | E a E | U Toma y Salida | IL Longitud de inserción |
| ¾ 20 | × | ½ 15 | 1.84 47 | 0.36 9 | 0.95 24 |
| | | ¾ 20 | 2.16 55 | 0.67 17 | 0.95 24 |
| 1 25 | × | ½ 15 | 1.96 50 | 0.40 10 | 1.02 26 |
| | | ¾ 20 | 1.96 50 | 0.39 10 | 1.02 26 |
| | | 1 25 | 2.46 63 | 0.75 19 | 1.02 26 |

# CONEXIONES DEL SISTEMA PRESSFIT

## Estilos 550, 582 y 583 – Inserción reductora (T x P)



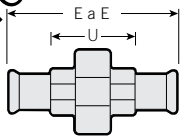

**ESTILOS 550, 582, 583**

| Tamaño | | | Dimensiones – pulg./mm | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | E a E | U Toma y Salida | IL Longitud de inserción |
| 1<br>25 | × | ¾<br>20 | 2.95<br>75 | 0.98<br>25 | 0.95<br>24 |
| 1 ¼ *<br>32 | × | ¾ *<br>20 | 3.50<br>89 | 1.37<br>35 | 0.95<br>24 |
| | | 1 *<br>25 | 3.31<br>84 | 1.10<br>28 | 1.02<br>26 |
| 1 ½ *<br>40 | × | 1 *<br>25 | 3.66<br>93 | 1.22<br>31 | 1.02<br>26 |
| | | 1 ¼ *<br>32 | 3.66<br>93 | 1.06<br>27 | 1.19<br>30 |
| 2 *<br>50 | × | 1 ¼ *<br>32 | 4.33<br>110 | 1.34<br>34 | 1.19<br>30 |
| | | 1 ½<br>40 | 4.33<br>110 | 1.11<br>28 | 1.42<br>36 |

* Los Estilos 582 y 583 no están disponibles en estos tamaños

PRODUCTO DESCATALOGADO

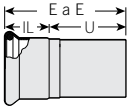
## Estilos 584 y 585 – Unión roscada (P x P)




**ESTILOS 584, 585**

| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | E a E | U Toma y Salida |
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 7.02<br>178 | 5.27<br>134 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,7 | 7.14<br>181 | 5.14<br>131 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 7.26<br>184 | 5.26<br>134 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 8.44<br>214 | 5.44<br>138 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 8.38<br>213 | 4.67<br>119 |

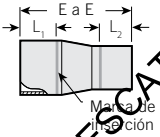
## Estilo 561 – Adaptador soldado (P x T)




ESTILO 561

| Tamaño | | | Dimensiones – pulg./mm | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | E a E | U Toma y Salida | IL Longitud de inserción |
| ½ 15 | × | ½ 15 | 3.68 93 | 2.85 72 | 0.83 21 |
| ¾ 20 | × | ¾ 20 | 3.72 94 | 2.77 70 | 0.95 24 |
| 1 25 | × | 1 25 | 4.02 102 | 3.00 76 | 1.02 26 |
| 1 ½ 40 | × | 1 ½ 40 | 4.40 112 | 2.98 76 | 1.42 36 |
| 2 50 | × | 2 50 | 5.03 128 | 3.22 82 | 1.81 46 |

## Estilos 574 y 594 – Reductor concéntrico (T x T)

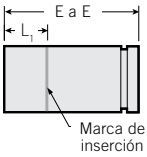



ESTILOS 574, 594

PRODUCTO DESCATALOGADO

| Tamaño | | | Dimensiones – pulg./mm | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | | | E a E | $L_1$ Mínimo | $L_2$ Mínimo |
| ¾ 20 | × | ½ 15 | 3.50 89 | 1.00 25 | 0.88 22 |
| 1 25 | × | ½ 15 | 3.56 90 | 1.03 26 | 0.88 22 |
| | | ¾ 20 | 3.56 90 | 1.03 26 | 1.00 25 |
| 1 ½ 40 | × | ½ 15 | 4.25 108 | 1.44 37 | 0.88 22 |
| | | ¾ 20 | 4.25 108 | 1.44 37 | 1.00 25 |
| | | 1 25 | 4.25 108 | 1.44 37 | 1.03 26 |
| 2 50 | × | ½ 15 | 5.00 127 | 1.81 46 | 0.88 22 |
| | | ¾ 20 | 5.00 127 | 1.81 46 | 1.00 25 |
| | | 1 25 | 5.00 127 | 1.81 46 | 1.03 26 |
| | | 1 ½ 40 | 5.00 127 | 1.81 46 | 1.44 37 |

## Estilos 577 y 587 – Niple de transición (G x T)

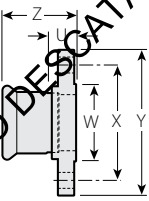



**ESTILOS 577, 587**

| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | E a E | $L_1$ Mínimo |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,7 | 4.00<br>102 | 1.00<br>25 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 4.00<br>102 | 1.00<br>25 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 4.00<br>102 | 1.50<br>38 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 | 1.88<br>48 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

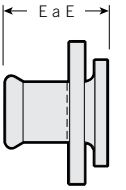
## Estilos 575 y 595 – Adaptador de brida (F x L)




**ESTILOS 575, 595**

| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diá. Ext. Real pulgadas/mm | U Toma y Salida | W | X | Y | Z |
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 2.39<br>61 | 1.38<br>35 | 2.38<br>60 | 3.50<br>89 | 3.22<br>82 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,7 | 2.27<br>58 | 1.69<br>43 | 2.75<br>70 | 3.88<br>99 | 3.22<br>82 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 2.27<br>58 | 2.00<br>51 | 3.12<br>79 | 4.25<br>108 | 3.29<br>84 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 2.07<br>53 | 2.88<br>73 | 3.88<br>99 | 5.00<br>127 | 3.48<br>88 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 1.80<br>46 | 3.62<br>92 | 4.75<br>121 | 6.00<br>152 | 3.60<br>92 |

## Estilos 565 y 566 – Adaptador de brida Van Stone (P x L)

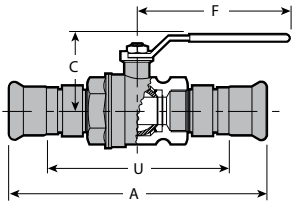



**ESTILO 565, 566**

| Tamaño | | Dimensiones |
|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | E a E Pulgadas/mm |
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 3.12<br>79 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,7 | 3.17<br>81 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 3.28<br>83 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 3.64<br>93 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 4.73<br>120 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

**Serie 522 – Válvula esférica de cuerpo de latón con extremos de acero al carbono Pressfit (P x P)**



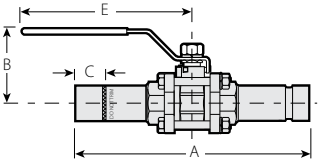

SERIE 522

| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | A Extremo a Extremo | C | F | U Toma y Salida |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,7 | 6.50<br>165 | 1.79<br>45 | 3.78<br>96 | 4.61<br>117 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 7.62<br>194 | 1.95<br>50 | 3.78<br>96 | 5.57<br>142 |
| 1 ¼<br>32 | 1.660<br>42,4 | 8.20<br>208 | 2.17<br>55 | 3.78<br>96 | 5.82<br>148 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 9.00<br>229 | 2.68<br>68 | 5.43<br>138 | 6.17<br>157 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 10.70<br>272 | 2.89<br>73 | 5.43<br>138 | 7.09<br>180 |

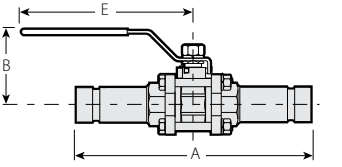
PRODUCTO DESCATALOGADO

# VÁLVULAS ESFÉRICAS DEL SISTEMA PRESSFIT

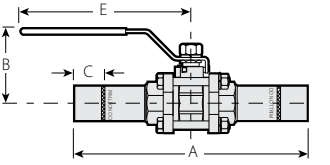
## Serie 569 – Válvula esférica de acero inoxidable Vic-Press 316™ Tipo 316




EXTREMO LISO X EXTREMO LISO (T X T)




RANURADO X RANURADO (G X G)




EXTREMO LISO X RANURADO (T X G)

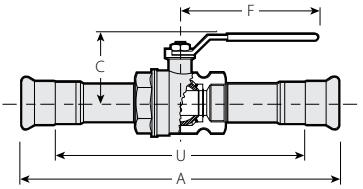
| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | A Extremo a Extremo | B | C | E |
| ½* 15 | 0.840 21,3 | 7.98 200,0 | 2.36 59,9 | 0.88 22,4 | 5.12 130,0 |
| ¾ 20 | 1.050 26,7 | 8.57 217,2 | 2.52 64,0 | 1.00 25,4 | 5.12 130,0 |
| 1 25 | 1.315 33,7 | 8.89 225,8 | 2.80 71,1 | 1.00 25,4 | 6.50 165,1 |
| 1 ½ 40 | 1.900 48,3 | 11.20 284,5 | 3.39 86,1 | 1.50 38,1 | 7.48 190,0 |
| 2 50 | 2.375 60,3 | 12.52 318,0 | 3.74 95,0 | 1.88 47,8 | 7.48 190,0 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

Para conocer las dimensiones del accionador de engranajes, comuníquese con Victaulic.

* El tamaño de ½ pulg./15 mm está disponible sólo en configuración de extremo liso x extremo liso (T x T).

## Serie 589 – Válvula esférica Vic-Press 304™ de cuerpo de latón con extremos de acero inoxidable Pressfit (P x P)



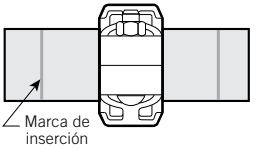

**SERIE 589**

| Tamaño | | Dimensiones – pulg./mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño Nominal Pulgadas/mm | Diámetro Exterior Real Pulgadas/mm | A Extremo a Extremo | C | F | U Toma y Salida |
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 8.49<br>216 | 1.33<br>34 | 3.07<br>78 | 6.84<br>174 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,7 | 8.88<br>226 | 1.79<br>46 | 3.78<br>96 | 6.99<br>178 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 9.74<br>247 | 1.95<br>50 | 3.78<br>96 | 7.69<br>195 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 11.09<br>282 | 2.68<br>68 | 5.43<br>138 | 8.26<br>210 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 12.90<br>328 | 3.63<br>[illegible] | 5.43<br>138 | 9.29<br>236 |

PRODUCTO DESCATALOGADO

# UNIÓN DE EXTREMO RANURADO PARA SISTEMA PRESSFIT

## Estilo 547 – Unión de extremo ranurado




- Las uniones con extremo ranurado Estilo 547 se pueden formar con dos niples de transición Estilo 587 y una variedad de acoplamientos de extremo ranurado.
- Cuando la corrosión externa no sea un factor a considerar, use acoplamientos Estilo 77 para uniones flexibles o acoplamientos Estilo 07 para uniones rígidas.
- Cuando la corrosión externa sea un factor a considerar, use acoplamientos Estilo 77S/475 para uniones flexibles o acoplamientos Estilo 489 para uniones rígidas.
- Siga las instrucciones suministradas con el acoplamiento para realizar un montaje correcto.

PRODUCTO DESCATALOGADO

PRODUCTO DESCATALOGADO

## INFORMACIÓN DE CONTACTO DE VICTAULIC EN EL MUNDO

**SEDE DE E.E.U.U. Y MUNDIAL**

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 USA

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USA

1-800-PICK-VIC
(1-800-742-5842)
1-610-559-3300
1-610-250-8817 (fax)
pickvic@victaulic.com

**www.victaulic.com**

**CANADÁ**

123 Newkirk Road
Richmond Hill, ON L4C 3G5
905-884-7444
905-884-9774 (fax)
viccanada@victaulic.com

**EUROPA**

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Belgium
32-9-381-15-00
32-9-380-44-38 (fax)
viceuro@victaulic.com

**AUSTRIA**

43 226 262 084
43 226 262 084 15 (fax)

**ESPAÑA**

34 949 348 490
34 949 266 848 (fax)

**SUECIA**

46 42 88 441
46 42 88449 (fax)

**U REINO UNIDO**

Units B1 & B2 SG1 Industrial Park
Cockerell Close
Gunnels Wood Road
Stevenage
Hertfordshire, SG1 2NB (UK)
44 (0) 1438 310 690
44 (0) 1438 310 699 (fax)

**AMÉRICA CENTRAL Y SUDAMÉRICA**

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 USA

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 USA

1-610-559-3300
1-610-559-3608 (fax)
vical@victaulic.com

**ASIA Y EL PACÍFICO**

4/F, No. 321
Tian Yao Qiao Road
Shanghai
200030 China
86-21-54253300
86-21-54253671 (fax)
vicap@victaulic.com

**MEDIO ORIENTE**

P.O. Box 17683
Unit XB 8
Jebel Ali Free Zone
Dubai
United Arab Emirates
971-4-883-88-70
971-4-883-88-60 (fax)

PRODUCTO DESCATALOGADO

**ACTUALIZADO AL 4/2010**
**I-500-SPAL 1331 REV. E Z000500PHB**
VICTAULIC ES UNA MARCA REGISTRADA DE VICTAULIC COMPANY.
© 2010 VICTAULIC COMPANY. TODOS LOS DERECHOS RESERVADOS.
IMPRESO EN EE.UU.